CONTIMAC

MODE D'EMPLOI

MIG/MAG 175/40
MIG/MAG 195/40
MIG/MAG 195/40 IP
MIG/MAG 210/40
MIG/MAG 250/60
MIG/MAG 300/60
MIG/MAG 330/60

CE

U hebt een D+L-produkt angekocht., waarover wij ons ten zeerste verheugen.
Lees met aandacht de hierbij gevoegde handleiding evenals de veiligheidsvoorschriften.
Op die manier zult U veel vreugde aan uw lasapparaat beleven.

Garantie

Bij de levering van deze machine is een garantiekaart op de laatste bladzijde van de handleiding afgedrukt. Stuur deze ingevuld binnen 10 dagen na levering terug aan uw dealer.
De garantie loopt gedurende 1 jaar vanaf de aankoopdatum van deze machine.
Beschadigingen die ontstaan dor niet oordelkundig gebruik of verzorging van de machine vallen er niet onder.

Service-dienst

Een technisch apparaat als een laspost moet tijdig worden nagekeken en onderhouden.
Gebruik originele D+L wisselstukken, enkel zo wordt uw machine goed onderhouden en wordt uw veiligheid beschermd.

Produktverantwoordelijkheid

Voor niet vermelde toepassingen is de schriftelijke goedkeuring vereist van de firma CONTIMAC, Industriezone 7 te 1730 ASSE.
Om aanspraak op de garantie te kunnen maken en in het belang van de productveiligheid dient u er op te letten dat het garantiebewijs direct na aankoop, ingevuld aan uw dealer wordt toegestuurd.
Garantiewerkzaamheden worden principieel door ons of door ons geautoriseerde bedrijven uitgevoerd. Buiten de garantieperiode kunt u de reparaties laten uitvoeren door daarin gespecialiseerde bedrijven.

Nous vous félicitions pour votre acquisition d'une machine D+L. Vous avez pris une bonne décision. Cette dernière, nous en sommes persuadés, vous apportera entière satisfaction par sa qualitè de fabrication et par sa précision. toutes les données techniques, les schémas et renseignements sont à jour au moment de l'impression de ce document.

Garantie

Avec la fourniture de cette machine se trouve une carte réponse sur la dernière page de ce mode d'utilisation. Renvoyez la carte à votre revendeur endéans un délai de 10 jours. La période de garantie s'étend sur une période de 6 mois à partir de la date d'achat. Des dégâts causés par une utilisation non appropriée ne sont pas couvert de garantie.

Service après-vente

Un appareil de haute technicitè comme un appareil de soudure doit être contrôlé réguièrement.
Utilisez des pièces de rechange d'origine D+L, la seule façon de bien entretenir votre machine en garantissent votre sécurité.

Responsabilité produit

Les travaux et autres possibilités d'emploi qui ne sont pas mentionnés requièrent l'autorisation écrite de la société D+L. En cas de réclamations relevant de la garantie, adressez vous à votre revendeur spécialisé.
Les travaux au titre de garantie sont, par principe, effectués par nous même ou par des centres de service après vente autorisé par nous.
Après la période d'expiration de la garantie vous pouvez faire faire des réparations par un spécialiste de votre choix.
Veuillez conserver les factures de réparation!

Type	Type	CO2 175	CO2 195 C	CO2 195IP	CO2 210	CO2 250	CO2 300	CO2 330
Bestelnr	N° de commande	99900	99901	99975	99903	99902	99904	99905
Instelbereik	Réglage courant	25-160 A	25-175 A	25-175 A	25-200 A	25-240 A	25-275 A	25-325 A
Werkspanning	Tension de service	15,5-22 V	15,5-23 V	15,5-23 V	15,5-24 V	15,5-24 V	15,5-27 V	15,5-30 V
Spanning onbelast	Tension à vide	16-28 V	17-28 V	17-28 V	18-34 V	17-37 V	17-37 V	17-39 V
Ingangsvermogen	Puiss. max. absorbée	4,4 KVA	5,3 KVA	5,3 KVA	6,2 KVA	8,0 KVA	8,6 KVA	12,5 KVA
Spanning	Tension	230 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
Frequentie	Fréquence	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Schakelstanden	Échellons de réglage	6	2 x 6	2 x 6	7	7	14 (2 x 7)	14 (2 x 7)
Draad	Fil	0,6-0,8 mm	0,6-0,8 mm	0,6-0,8 mm	0,6-1,0 mm	0,6-1,2 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm
Lasbare dikte	Epaisseur de matière	0,5-6 mm	0,5-6 mm	0,5-6 mm	0,5-8 mm	0,5-9 mm	0,6-10 mm	0,6-12 mm
Inschakelduur	Durée d'utilisation	40 %	40 %	40 %	40 %	60 %	60 %	60 %
Zekeringen	Fusibles	T 16 A	T 16 A	T 16 A	T 16 A	T 16 A	T 16 A	T 16 A
Koeling	Réfroidissement	F	F	F	F	F	F	F
Beveiligingsklasse	Protection	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Isolatieklasse	Isolation	F	F	F	F	F	F	F
Lastoorts	Torche	SB 15	SB 15	SB 15	SB 15	SB 25	SB 25	SB 36
Maten LxBxH	Dimensions LxBxH	810x325x560	810x325x560	810x325x560	810x325x560	890x410x820	890x410x820	890x410x820
Gewicht	Poids	ca. 47	ca. 48	ca. 48	ca. 50	ca. 80	ca. 120	ca. 130

Bij de levering is inbegrepen: Lastoorts compleet, drukregelaar voor gaz, massakabel, laskap

Veiligheidsvoorschriften

Bij lichtbooglassen is het veiligheidsvoorschrift 21.0 lassen, snijden en aanverwante werkzaamheden (VBG 15) van toepasing.

Veiligheidsmaatregelen

Om eventuele ongevallen te voorkomen moeten de in de veiligheidsvoorschriften lassen, snijden en aanverwante werkzaamheden vermelde voorzorgmaatregelen in acht genomen worden.

voorzorgmaatregelen tegen electrische ongevallen

De lasleidingen moeten goed geleidend en mechanisch vast aangesloten worden.
Net- en lasleidingen moeten tegen beschadigingen beschermd worden.
Eventueel beschadigde aansluitleidingen moeten door originele leidingen vervangen worden.
Bij korte pauzes tijdens het lassen kunt u de lastoorts op een isolerende ondergrond leggen.
Bij langere abeidsonderbrekingen moet u het apparaat uitschakelen.
Bij het lassen moeten droge en isolerende handschoenen en schoenen worden gedragen.

La fourniture comprend: Torche complet, détendeur à gaz, câble de masse, masque de protection

Consignes de sécurité

Pour la soudure à l'arc les prescriptions de sécurité 21.0 de soudure (VBG 15 sont d'application.
Pour éviter les risques d'accident les prescription concernant la soudure, la découpe et autres doivent être respectées. Les conducteurs de courant sont à brancher efficacement et mécaniquement. Ils sont à protéger contre d'éventuelles détériorations. Les prises et conducteurs défectueux sont à remplacer par des pièces d'origine.
Pendant les pauses de courte durée, les torches doivent être posées sur une partie parfaitement isolée. Pour les pauses de longue durée, le poste de soudure doit être débranché.
L'opérateur doit être équipé de gants et de chaussures à isolation.
Lors des opérations d'entretien sur le poste de soudure, ce dernier doit obligatoirement être débranché (retirer la prise d'alimentation)
Le port du masque de protection est obligatoire.

Bij onderhouds of reparatiewerkzaamheden moet u het apparaat van het stroomnet scheiden. Stekker uit het stopcontact halen. Voorzorgsmaatregeln tegen straling, verbranden, vergifting, door het dragen van hiertoe geigende beschermende kleding
Bij het lassen kunnen brandwonden voorkomen , lashandschoenen, lasschort, etc. dragen, steeds een lasscherm gebruiken.
De lasplaats zo afschermen zodat zich in de nabijheid bevindende personen beschermd worden.
Bij het lassen van verontreinigde oppervlaktes kunnen giftige dampen ontstaan.
Verzinkte delen mogen niet gelast worden, omdat zinkdampen zeer giftig zijn

Ingebruikname

1) Massekabel en lastoorts goed geleidend verbinden
2) De beschermgasfles stevig op de machine bevestigen
3) De drukregelaar op de fles bevestigen en met slangklem de gasleiding eraan vastmaken
4) Voor aanvang het gasventiel meermals openen om eventuele onzuiverheden weg te blasen.
5) De gasdruk wordt nu via de drukregelaar op de gewenste druk afgesteld, 8-10 ltr. min

Lasdraad aanbrengen

Gasbeschermer en draadtip van de lastorts verwijderen. De lasdraadspoel bevestigen.
De gekartelde schroef aan de spanbeugel van de draadvoeding losmaken en wegdraaien, zodat de voedingsrol vrij ligt. Ga na of de groef in de aanvoerrol, de boring in het kapillar-buisje en de binnen diameter van de draadvoedingsspiraal of de teflonziel in het slangenpaket met de draaddiameter overeenkomen.

De lasdraad invoeren

Gas en draadtip van de toorts verwijderen. De draadrol plaatsen en via de draadgeleiding over de draadvoeding 20 cm in het kapillarbuisje steken. De spanbeugel onder de gekartelde schroef drukken en deze laatste met de vinger naar beneden draaien. De schakelaar aan de toortsgreep bedienen, de draad wordt nu automatisch doorheen het slangenpaket getrokken. Wanneer de draad ca, 1 cm. naar buiten komt, de draad en de gasbeschermer opnieuw plaatsen.

Tips voor gebruik

De draadvoeding wordt door middel van de transistoren geregeld, een wijziging van de lasstand heeft geen invloed op de draadvoeding. Bij wijzigen van de lasstand moet eveneens de draadvoeding worden bijgeregeld.

L'environnement et le personnel doit être parfaitement protégé par rapport au poste de travail.
La tôle zinguée ne doit pas être soudée, les émanations de zinck étant trés toxiques.

Mise en fonction du poste

La torche doit être branchée sur la prise centrale à l'aide d'un écrou serti. Le câble de masse doit être parfaitement fiché dans la prise de masse.
La bouteille de gaz placée sur son plateau à l'arrière du poste, est garantie par la châine de sécurité. Il faut fixer le détendeur de gaz au tuyau de gaz, à l'aide du collier, montez le détendeur sur la bouteille, après avoir préalablement ouvert plusieurs fois la soupape de la bouteille afin d'en ejecter d'éventuelles particules pouvants'y trouver. Régler la pression par rapport au débit souhaité (env. 8-10 litres/min.) Attention aucun travail de démontage du détendeur ne doit être effectué en raison de risques d'explosion. Le branchement au secteur du poste de soudure doit être réalisé par un électricien professionnel.

Type Combi

Ces appareils sont équipés à l'origine avec une prise CEE, Attention si celle-ci doit être échangée uniquement brancher: 2 phases + Neutre + Terre

Montage de la bobine de fil

Dévisser la buse-gaz et le tube de contact. Placer le rouleau de fil et faire passer le fil une vingtaine de cm dans le tuyau capillaire. Mettre le poste en marche et actionner la torche. Le fil passe maintenant automatiquement à travers le faisceau de torche. Quand le fil sort d'un centrimètre revisser la buse gaz et le tube de contact.

Conseils pour l'emploi

L'avencement du fil est réglé par transisteurs, un changement au sélecteur de soudure n'a pas d'influence sur l'avancement de fil. En sélectionnant une autre position de soudure il faut également régler la vitesse de l'avancement du fil.

Tip 2
Het instellen van de draavoeding is van vele factoren afhankelijk. Bij lassen met zuivere CO2 moet de aanvoersnelheid lager worden gekozen. Hoe groter de draaddiameter hoe lager de voedings-snelheid. Bovendien is het te verlassen materiaal en de wijze van lassen van de lasser van belang. Daarom is het nodig de gepaste voeding individueel vast te leggen. Het is immers voor de kwaliteit van de las uiterst belangrijk de juiste voedig te gebruiken.

Het in gebruik nemen
Het apparaat op het net aansluiten. de gasflas openen en de gewenste druk afstellen, 8-12 L/min. De massakabel verbinden. Wanneer er twee aansluitingen voor massakabels zijn dan zijn ver-schillende inductieve drosselspoelen voorzien en dit heeft zijn invloed op het lassen.
Naargelang het geval moet men de beste positie proefondervindinglijk vast stellen.

Instelling van het lasapparaat
In een MIG/MAG-apparaat moeten 2 waarden met mekaar in overeenstemming worden gebracht, met name de lasspanning en de voedingssnelheid. De voedingssnelheid kan vergeleken worden met de stroomsterkte. Zoals bij electroden-apparaaten moet de stroomsterkte overeenkomen met de dikte van het te lassen metaal. Bij een hogere draadvoeding verhoogt de stromsterkte en wordt de lichtboog korter. Het verhogen van de lasspanning maakt de lichtboog langer en omgekeerd. Een goed afgeregelde halfautomaat erkent men aan de zoemtoon tijdens het lassen.

Le réglage de l'avancement de fil dépend de plusieurs facteurs. Pour la soudure sous protection de CO2 pur, l'avancement du fil doit être plus lent. De plus grand diamètre du fil, de plus lentement l'avancement du fil. Ensuite le type de métal à souder ainsi que la façon de soudure est très im-portant. C'est la raison pourqoui l'avancement du fil doit être déterminé de cas en cas. Pour la qualité de la soudure il est très important que l'on choisit la bonne vitesse d'avancement du fil.

La mise en service du poste
Brancher l'appareil au résau. Ouvrir le gaz de protection et régler la pression choisie. Fixer le câble de masse. Quand il y a deux raccordement pour le câble de masse il y a plusieurs soupapes d'étranglement inductieves et ils ont leur influence sur la qualité de soudure.
Suivant le cas il faut choisir entre les diffèrentes positions.

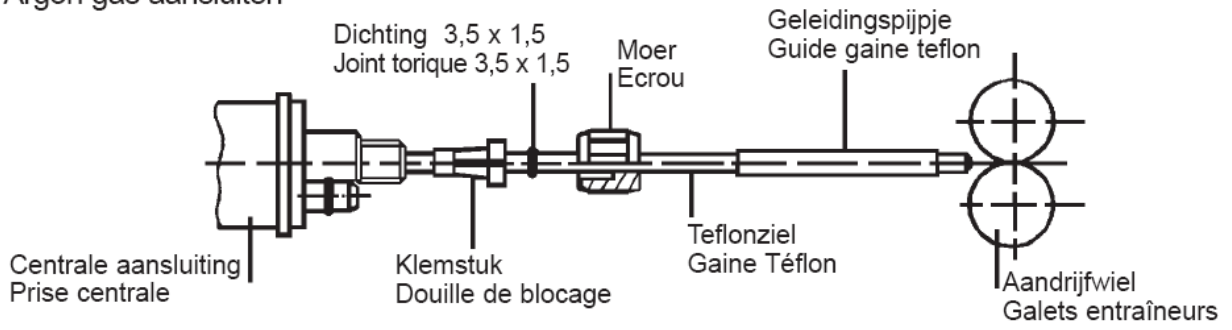
Réglage du poste
Pour la soudure MIG/MAG il y adeux paramètres à mettre en rélation: L'intensité de courant et l'avancement du fil. L'avancement du fil peut être comparé à l'intensité du courant. Comme pour les appareils aux électrodes l'intensité de courant doit correspondre avec l'épaisseur du métal à souder. L'avancement de fil plus élévé augmente l'intensité de courant et raccourci l'arc. L'augmentation de l'intensité de courant rend l'arc plus long et vice versa. Un poste à souder bien reglé est reconnu au ronflement pendant la soudure.

Het lassen van aluminium

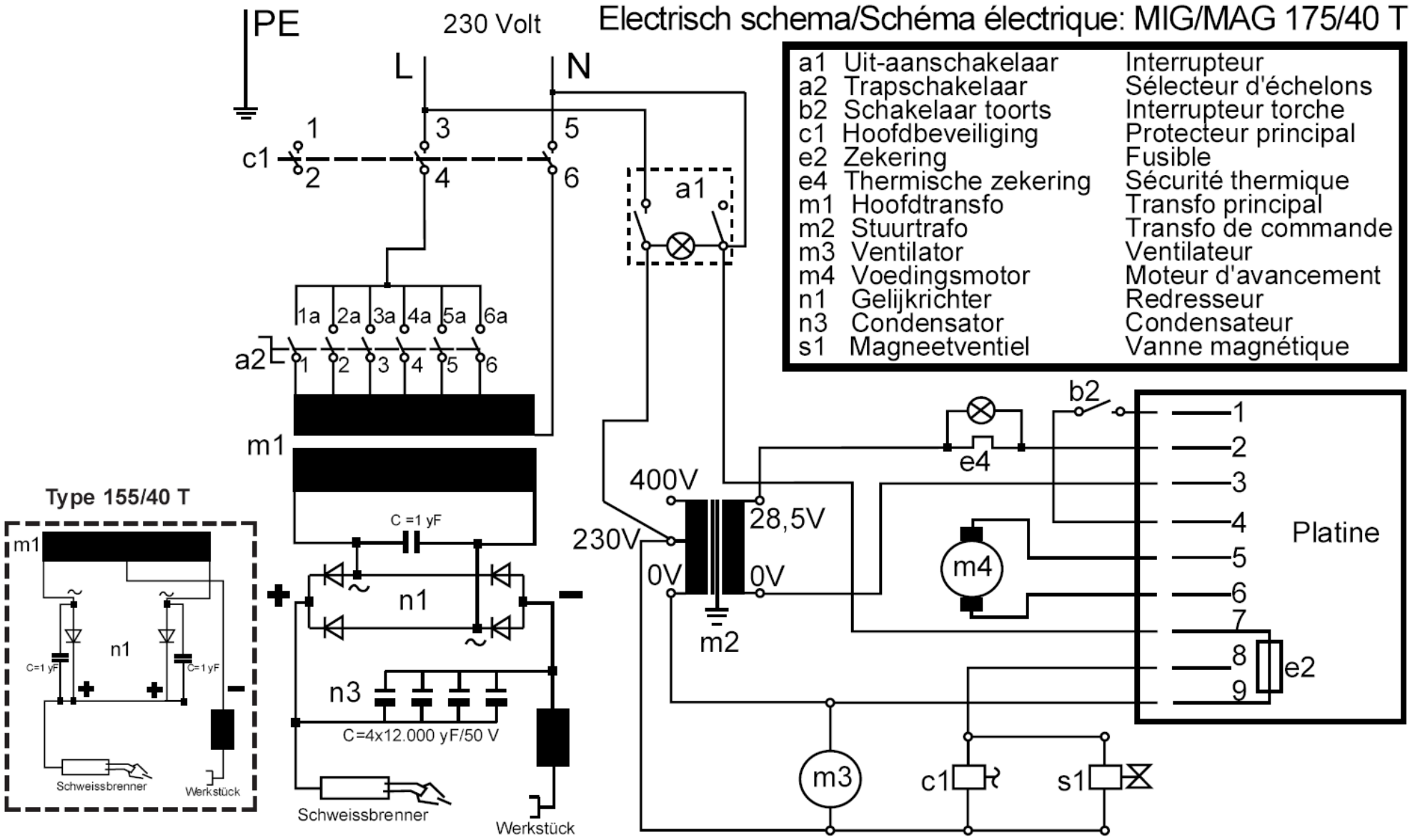
1) De draadvoedingsspiraal uit de lastoorts verwijderen
2) Het kapillarbuisje wegnemen
3) De teflonziel inbrengen en aan de zijde van de centrale aansluiting ca. 15 cm laten uitsteken.
4) De centrale stekker met de bus verbinden en de uitstekende tefonziel direct voor de draadvoedingrol afkorten.
5) Aluminium lasdraad bevestigen
6) De boring van de draadtip moet c. 0,2 mm groter zijn als de Alu-lasdraad
7) Argon gas aansluiten

La soudure de l'aluminium
Pour souder l'aluminium, il faut changer les éléments de torche suivants

1) Enlever la gaine acier
2) Enlever le tube capillaire
3) Mettre la gaine teflon et laisser dépasser 15 cm du côte de la prise centrale
4) Raccorder la prise centrale avec l'appareil et couper la gaine teflon juste avant le galet entraîneur
5) Mettre le fil alu
6) Le tube contact doit être plus grand que le fil **(0,2 mm)**
7) Mettre le gaz noble ARGON



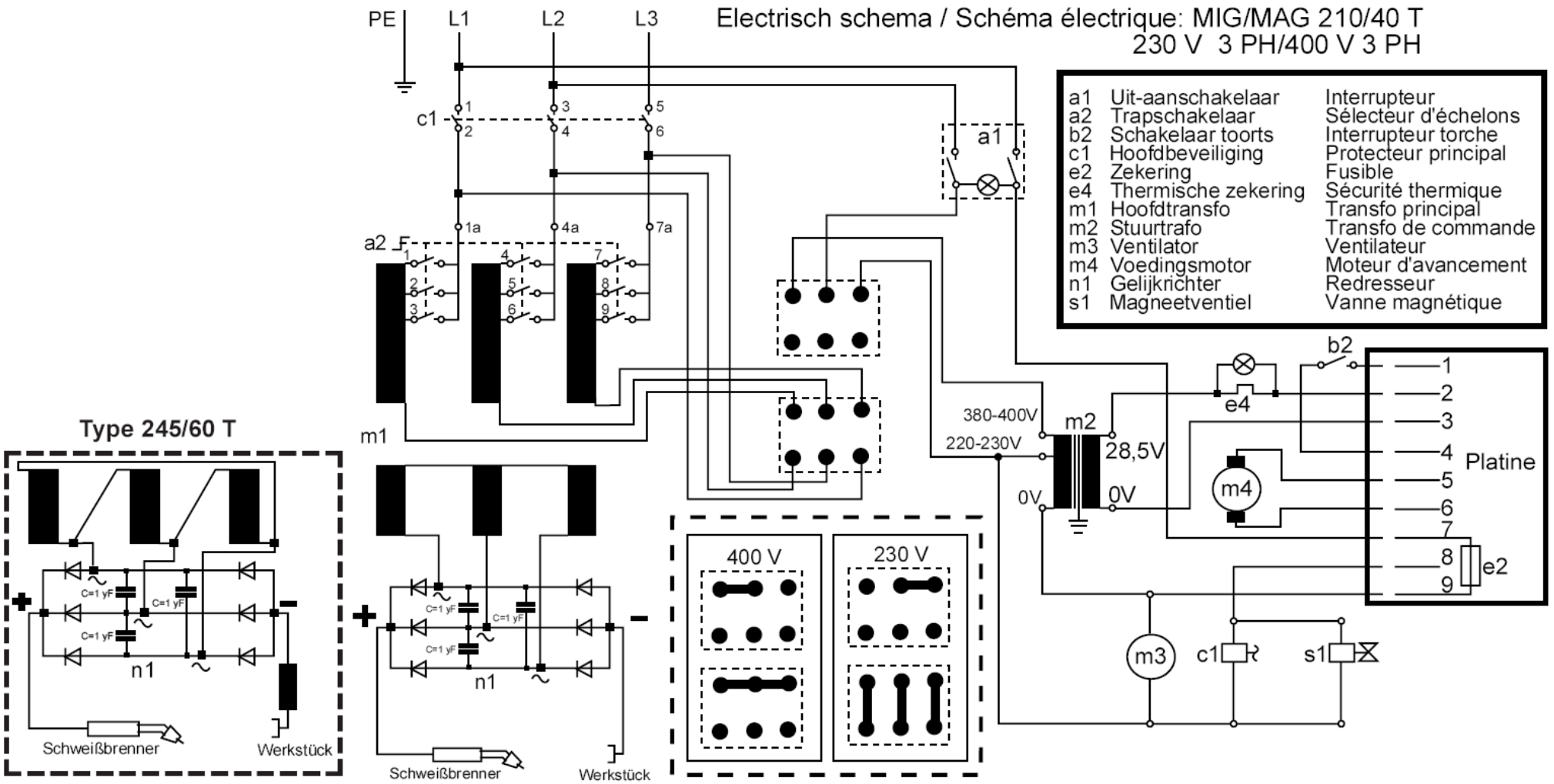
Electrisch schema/Schéma électrique: MIG/MAG 175/40 T



a1	Uit-aanschakelaar	Interrupteur
a2	Trapschakelaar	Sélecteur d'échelons
b2	Schakelaar toorts	Interrupteur torche
c1	Hoofdbeveiliging	Protecteur principal
e2	Zekering	Fusible
e4	Thermische zekering	Sécurité thermique
m1	Hoofdtransfo	Transfo principal
m2	Stuurtrafo	Transfo de commande
m3	Ventilator	Ventilateur
m4	Voedingsmotor	Moteur d'avancement
n1	Gelijkrichter	Redresseur
n3	Condensator	Condensateur
s1	Magneetventiel	Vanne magnétique

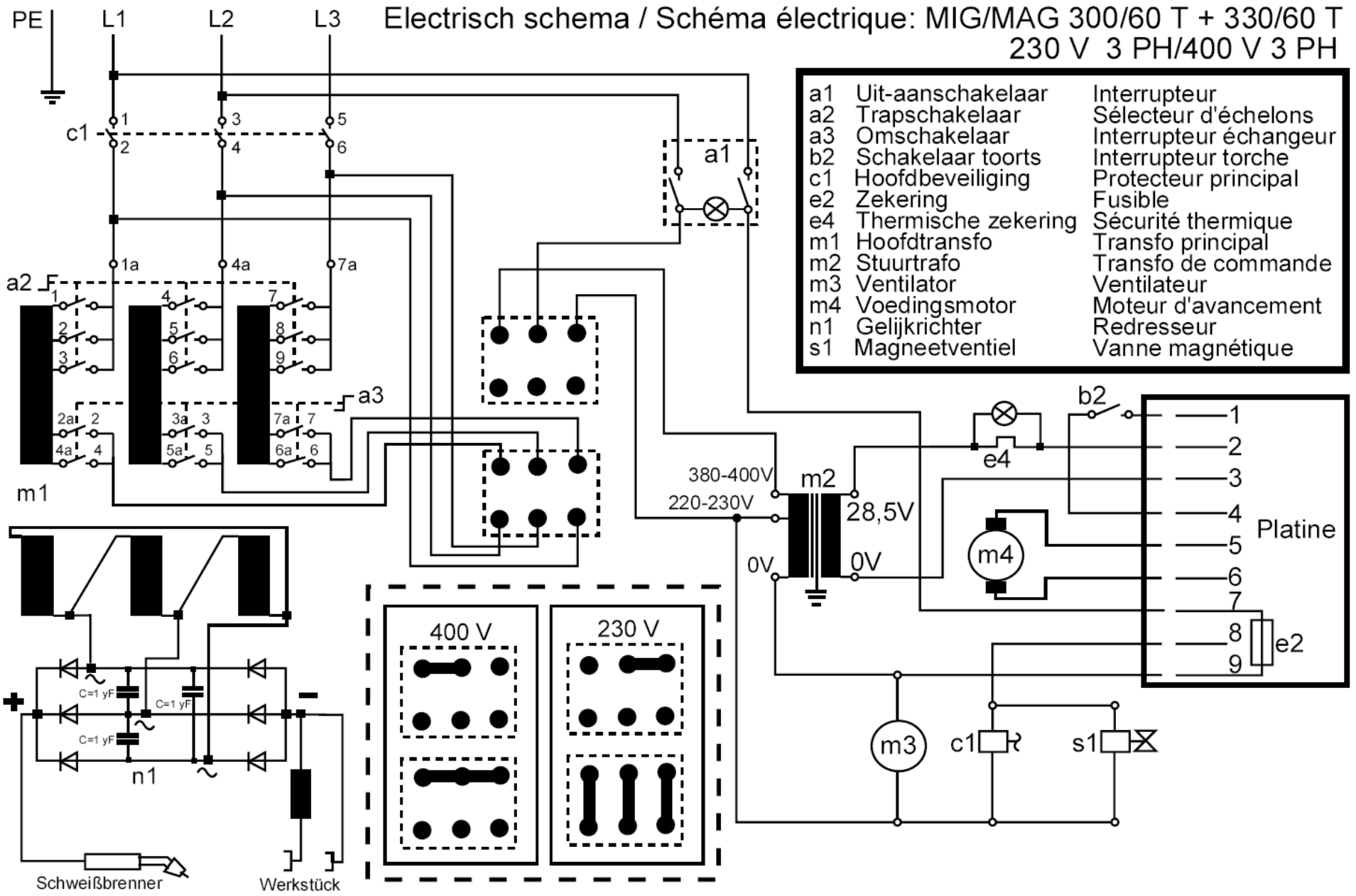
D+L

Electrisch schema / Schéma électrique: MIG/MAG 210/40 T
230 V 3 PH/400 V 3 PH



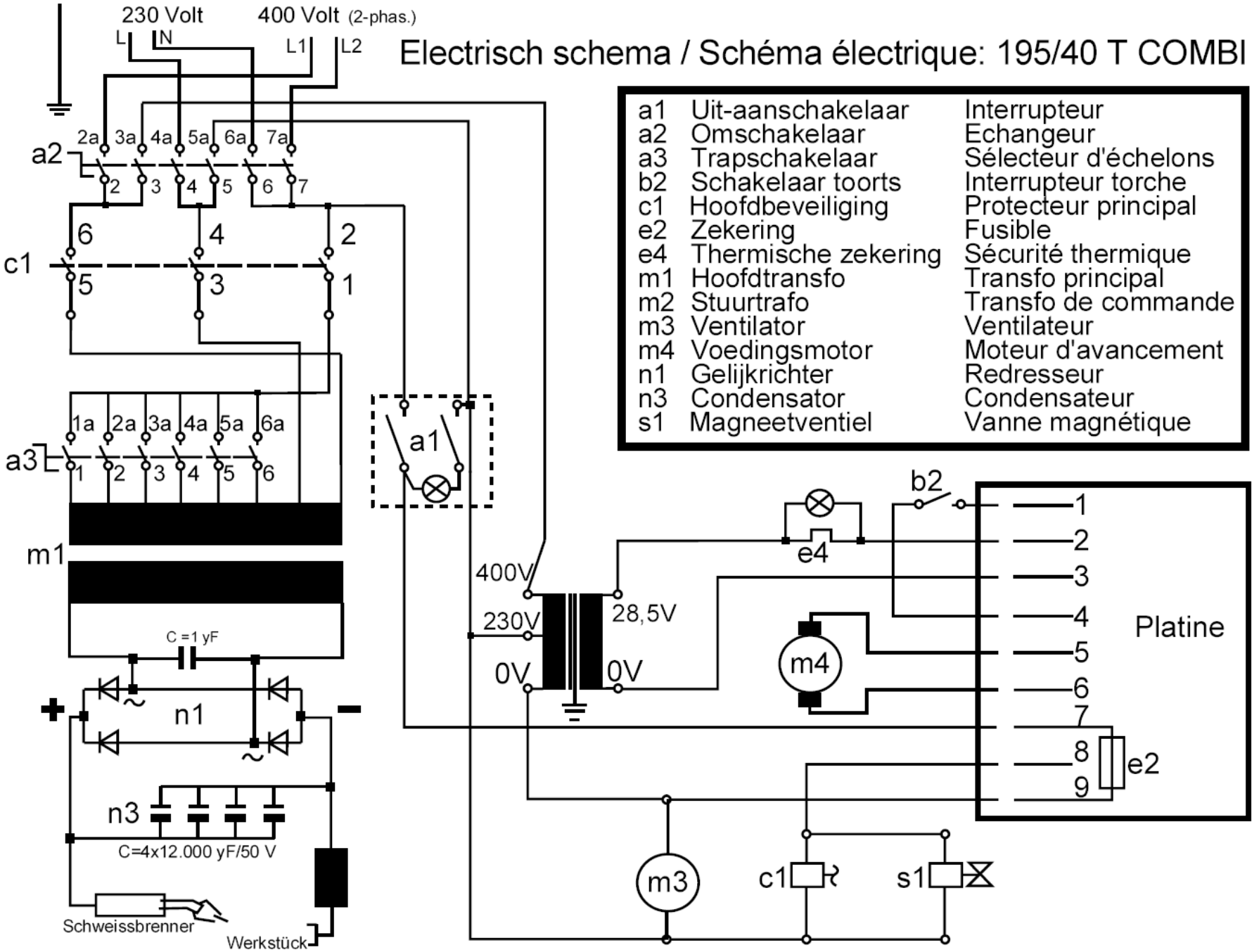
a1	Uit-aanschakelaar	Interrupteur
a2	Trapschakelaar	Sélecteur d'échelons
b2	Schakelaar toorts	Interrupteur torche
c1	Hoofdbeveiliging	Protecteur principal
e2	Zekering	Fusible
e4	Thermische zekering	Sécurité thermique
m1	Hoofdtransfo	Transfo principal
m2	Stuurtrafo	Transfo de commande
m3	Ventilator	Ventilateur
m4	Voedingsmotor	Moteur d'avancement
n1	Gelijkrichter	Redresseur
s1	Magneetventiel	Vanne magnétique

Electrisch schema / Schéma électrique: MIG/MAG 300/60 T + 330/60 T
230 V 3 PH/400 V 3 PH



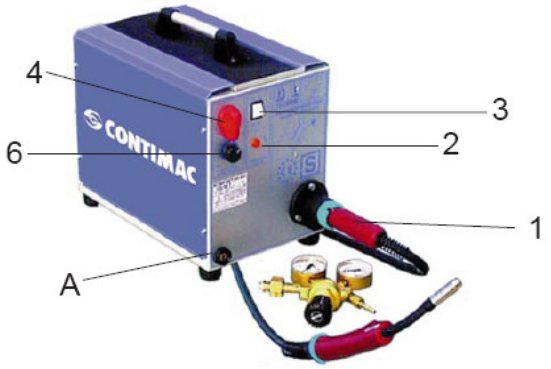
a1	Uit-aanschakelaar	Interrupteur
a2	Trapschakelaar	Sélecteur d'échelons
a3	Omschakelaar	Interrupteur échangeur
b2	Schakelaar toorts	Interrupteur torche
c1	Hoofdbeveiliging	Protecteur principal
e2	Zekering	Fusible
e4	Thermische zekering	Sécurité thermique
m1	Hoofdtransfo	Transfo principal
m2	Stuurtrafo	Transfo de commande
m3	Ventilator	Ventilateur
m4	Voedingsmotor	Moteur d'avancement
n1	Gelijkrichter	Redresseur
s1	Magneetventiel	Vanne magnétique

Electrisch schema / Schéma électrique: 195/40 T COMBI

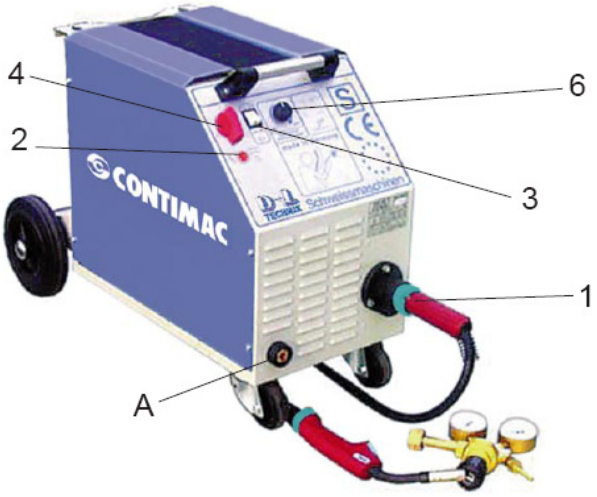


a1	Uit-aanschakelaar	Interrupteur
a2	Omschakelaar	Echangeur
a3	Trapschakelaar	Sélecteur d'échelons
b2	Schakelaar toorts	Interrupteur torche
c1	Hoofdbeveiliging	Protecteur principal
e2	Zekering	Fusible
e4	Thermische zekering	Sécurité thermique
m1	Hoofdtransfo	Transfo principal
m2	Stuurtrafo	Transfo de commande
m3	Ventilator	Ventilateur
m4	Voedingsmotor	Moteur d'avancement
n1	Gelijkrichter	Redresseur
n3	Condensator	Condensateur
s1	Magneetventiel	Vanne magnétique

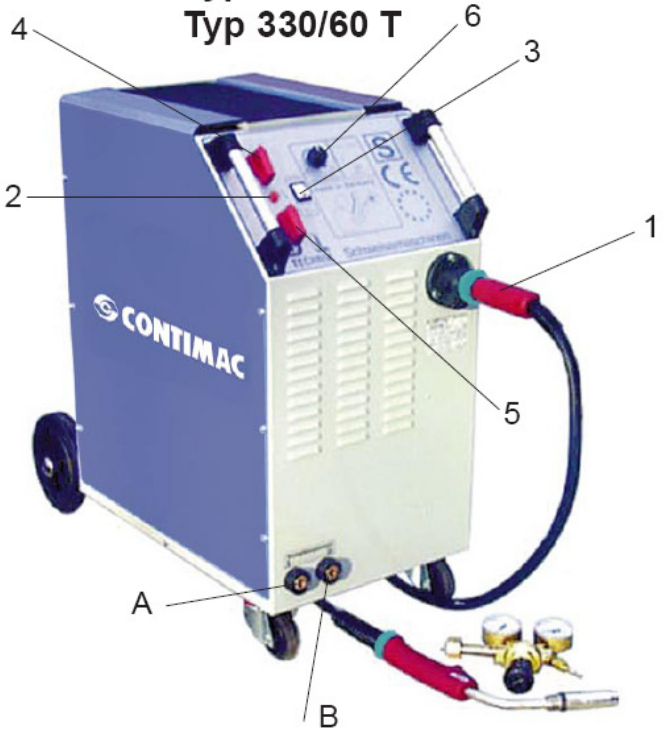
Typ 155/ 40 T



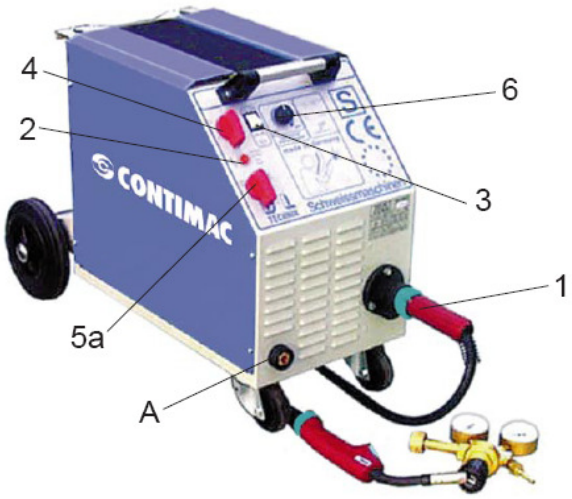
Typ 175/40 T
Typ 210/40 T



Typ 250/60 T
Typ 300/60 T
Typ 330/60 T



Typ 195/ 40 COMBI



1 Aansluiting voor toorts
Raccordement torche

2 Controle lichtje overbelasting
Lampe témion surcharge

3 In- en uitschakelaar met contole lampje
Interrupteur de marche avec lampe témion

4 Standenschakelaar (6 of 7 trappen)
Sélecteur d'échellons (6 ou 7 échellons)

5 Standenschakelaar (vanaf 2 x 7 standen, Type (300+330)
Sélecteur d'échellons (à partir de 2x7 échellons)

5a Netspannings-wiselaar (Combi-apparaten)
Echangeur de tension (Pour appareil combi)

6 Regeling draadvoeding
Réglage avance de fil

A Aansluiting massakabel
Raccordement câble de masse

Alleen bij apparaten met 2 aansluitingen voor massakabel (Type 300 + 330)

Uniquement pour les appareils avec 2 raccords masse (Type 300 + 330)

B Masskabel-aansluiting
(voor kleinere grotere vermogens)
Raccordement pour câble de masse
(pour intensité moyenne et Haute)

Änderungen vorbehalten

Schaakelaar functie voor CO2-toestellen

Type 155/40 T + Type 175/40 T

6 standen, 1 phase, 230 Volt

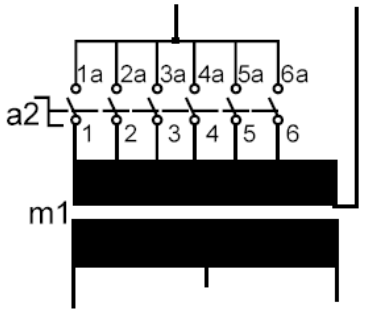
Schéma de l'interrupteur pour poste à souder semi-automatiques

Type 155/40 T + Type 175/40 T

6 échellons, 1 phase, 230 Volt

a2 — 6-Stufen Schalter

Stufe	1	2	3	4	5	6
1	x					
2		x				
3			x			
4				x		
5					x	
6						x



Schaakelaar functie voor CO2-toestellen

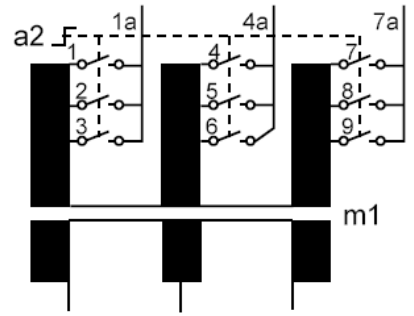
Type 210/40 T + 250/60 T, 7 standen, 3 phasen, 230/400 Volt

Schéma de l'interrupteur pour poste à souder semi-automatiques

Type 210/40 T, + 250/60 T, 7 échellons, 3 phases, 230/400 Volt

a2 — 7-Stufen Schalter, 3-pol.

Stufe	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	x			x			x		
2		x		x			x		
3		x		x				x	
4		x			x			x	
5			x		x			x	
6			x		x				x
7			x			x			x



Schaakelaar functie voor CO2-toestellen

Type 195/40 T COMBI, 2x6-standen, 1, 2 phasen 230/400 Volt

Schéma de l'interrupteur pour poste à souder semi-automatiques

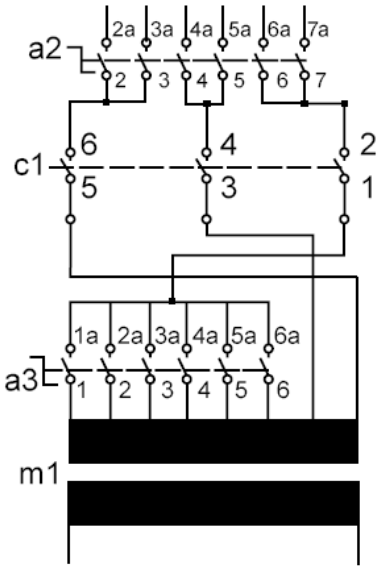
Type 195/40 T COMBI, 2x6-échellons, 1, 2 phases 230/400 Volt

a2 — 2-Stufen Umschalter

Stufe	2a	3a	4a	5a	6a	7a
1			x	x	x	
0						
2	x	x				x

a3 — 6-Stufen Schalter

Stufe	1a	2a	3a	4a	5a	6a
1	x					
2		x				
3			x			
4				x		
5					x	
6						x



Schaakelaar functie voor CO2-toestellen

Type 300/60 T + 330/60 T, 2x7 standen, 3 phasen, 230/400 Volt

Schéma de l'interrupteur pour poste à souder semi-automatiques

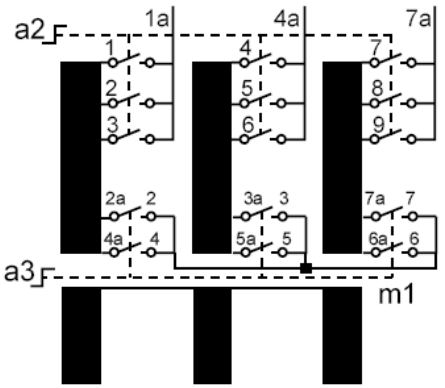
Type 300/60 T + 330/60 T, 2x7 échellons, 3 phases, 230/400 Volt

a2 — 7-Stufen Schalter, 3-pol.

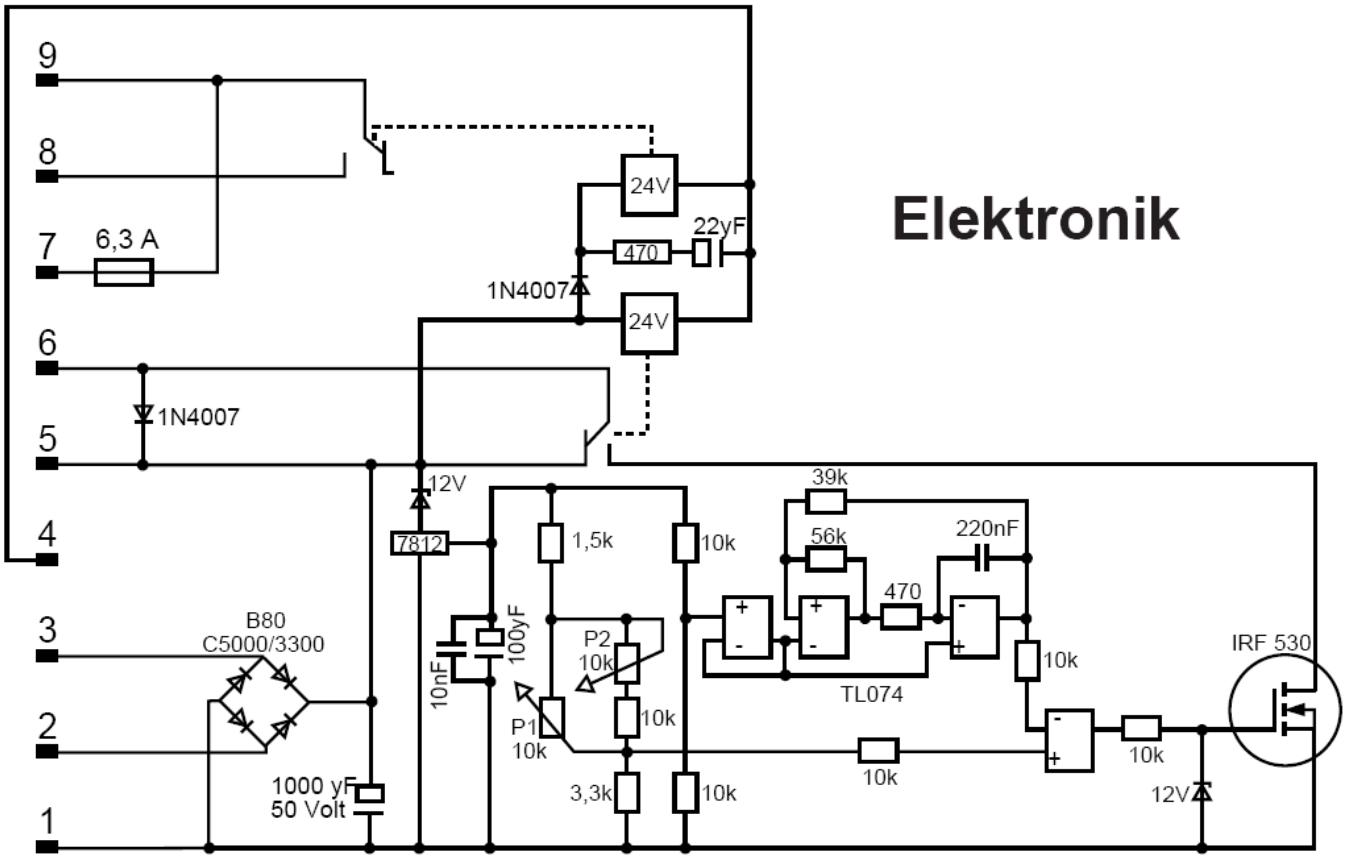
Stufe	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	x			x			x		
2		x		x			x		
3		x		x				x	
4		x			x			x	
5			x		x			x	
6			x		x				x
7			x			x			x

a3 — 2-Stufen Umschalter

Stufe	2a	3a	4a	5a	6a	7a
1			x	x	x	
0						
2	x	x				x



D+L



Elektronik

GARANTIE

Machine nr/N°	Controle/Nazicht

Garantie-kaart / Carte de garantie

Stempel van de vakhandel / Cachet de revendeur

Datum/date de vente

Signature

Gebruik enkel origele toebehoren.
Garantiewerkzaamheden enkel door erkende service-dienst.
Steeds machine nummer en type aangeven!

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine.
Des réparations sous garantie uniquement par des spécialistes autorisé.
Toujours mentionner le n° et le type de la machine!

D+L TECHNIK D+L TECHNIK D+L TECHNIK D+L TECHNIK D+L TECHNIK

EG Konformitätserklärung

EC Declaration of Conformity - Declaration de conformité européenne

Hersteller:
D + L Dubois & Linke GmbH
Postfach 11 50
49744 Geeste 1

Produkt:

Schutzgas-Schweißgerät

MIG/MAG 155/40-175/40-195/40(IP)-210/40-250/60-300/60
MIG/MAG 330/60-400/60-500/60MW-400/60MK-500/60MKW

Das bezeichnete Produkt stimmt mit den Vorschriften folgender Europäischer Richtlinien überein:

73/23/EWG geändert durch RL 93/68/EWG
89/336/EWG geändert durch 91/263/EWG, 93/31/EWG

Die Übereinstimmung des bezeichneten Produkts mit den Vorschriften der vorgenannten Richtlinien wird nachgewiesen durch die vollständige Einhaltung folgender Normen:

harmonisierte Europäische Normen:

Referenznummer	Ausgabedatum
EN 60974-1	1990
EN 50199	1995

Anbringung der CE-Kennzeichnung: **96**

Aussteller:
D + L Dubois & Linke GmbH
Postfach 11 50
49744 Geeste 1

49744 Geeste 1, 02. Januar 1996

Linke

.....
Geschäftsführer / technischer Leiter

Die Anhänge sind Bestandteil dieser Erklärung
Diese Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den genannten Richtlinien, beinhaltet jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften
Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentation sind zu beachten